

SNI

SNI 09-2656-1992

Standar Nasional Indonesia



Daftar isi

Halaman

Daftar isi.....	i
1 Ruang lingkup.....	1
2 Syarat mutu	1
3 Cara pengambilan contoh.....	2

Kunci busi

1 Ruang lingkup

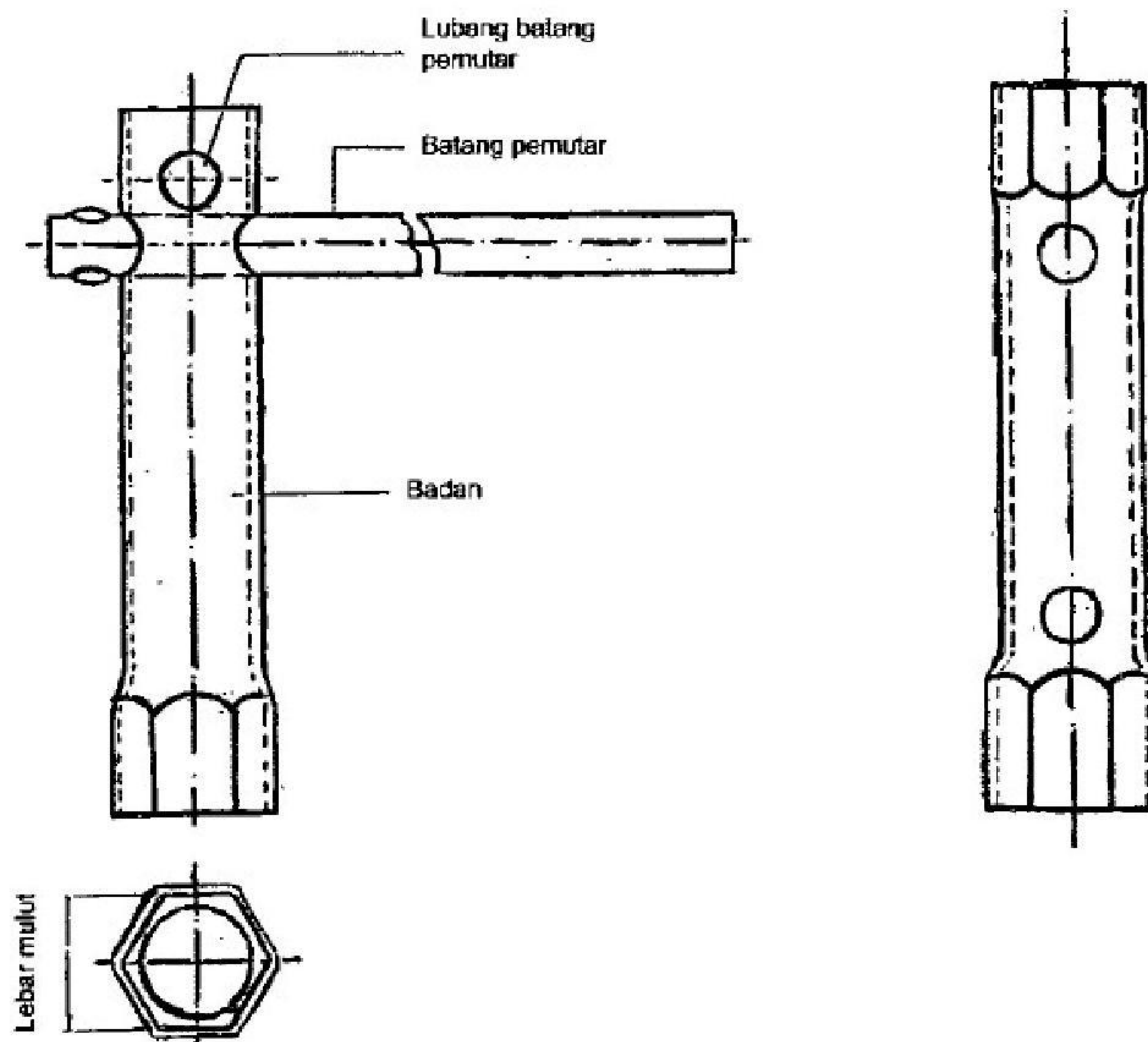
Standar ini meliputi syarat cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan untuk kunci busi.

2 Syarat mutu

2.1 Bentuk dan ukuran

Bentuk dan ukuran kunci busi sesuai dengan gambar 1 dan tabel 1. bentuk ini tidak terlalu mengikat asal tidak menyulitkan dalam penggunaan. Demikian juga dengan ukuran – ukuran yang tidak tercantum dalam tabel 1.

Untuk gambar 1.b salah satu mulut kunci harus memenuhi ukuran sesuai tabel 1, ukuran lebar mulut kunci yang lain ditentukan sesuai persetujuan antara pembuat dan pemakai.



Gambar 1 – Kunci busi

2.2 Tampak luar

Permukaan badan dan batang pemutar harus halus, dilapis logam tahan karet, warna seragam, bebas dari karat, bebas dari retak dan bebas dari cacat lain yang merugikan penggunaan.

2.3 Bahan baku

Badan dibuat dari pipa baja karbon atau baja lain yang memenuhi persyaratan standar ini. Batang pemutar dibuat dari batangan baja karbon canai panas atau baja lain yang memenuhi persyaratan standar ini.

2.4 Momen puntir

Momen puntir minimum sesuai dengan tabel 1

Tabel 1 – Lebar mulut kunci busi dan momen puntir minimum

Lebar mulut			Momen puntir minimum (Nm)	Keterangan
Nominal	Toleransi			
	min.	mak.		
28,5 25,4	0,06	0,36	54	Pada momen puntir minimum : - Tidak boleh terjadi deformasi pada mulut - Boleh terjadi deformasi pada lubang batang pemutar mak. 1 mm - Tidak boleh ter jadi deformasi kelurusan pada batang pemutar
23,8 23,6 19	0,06	0,46	42	
18	0,05	0,40		
16	0,05	0,30		

3 Cara pengambilan contoh

3.1 Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak oleh petugas yang berwenang.

3.2 Jumlah contoh uji yang diambil dan yang diperbolehkan tidak lulus harus seperti pada tabel 2.

Tabel 2 – Jumlah contoh uji yang diambil dan yang diperbolehkan tidak lulus.

Jumlah kelompok/ lot (buah)	Jumlah contoh uji (buah)	
	Yang diambil	Yang diperbolehkan tidak lulus
0 s.d. 50	2	0
51 s.d. 500	3	0
501 s.d. 35.000	5	1
Lebih besar 35.000	8	2

4 Cara uji**4.1 Uji lebar mulut**

Uji lebar mulut menggunakan alat ukur dengan ketelitian 0.01 mm.

4.2 Uji tampak luar

Uji tampak luar dengan mata telanjang

4.3 Uji ketahanan korosi

Uji ketahanan korosi dengan semprot kabut garam selama 12 jam sesuai SII. 0400-80. Cara uji korosi dengan semprot kabut garam.

4.4 Uji momen puntir

Jepitkan alat uji I mandrel segi enam dan alat uji II masing-masing pada penjepit I dan II, lalu letakan kunci busi antara kedua alat uji (lihat gambar 2a). masukan kunci busi pada alat uji I, geserkan penjepit II hingga alat uji II masuk pada kunci busi, lalu masukkan barang pemutar pada lubang batang pemutar (lihat gambar 2b). bila siap puntirlah dengan momen puntir sesuai ketentuan pada tabel I.

5 Syarat lulus uji**5.1 Syarat lulus uji**

Kelompok dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua ketentuan pada butir 2 dan 3.

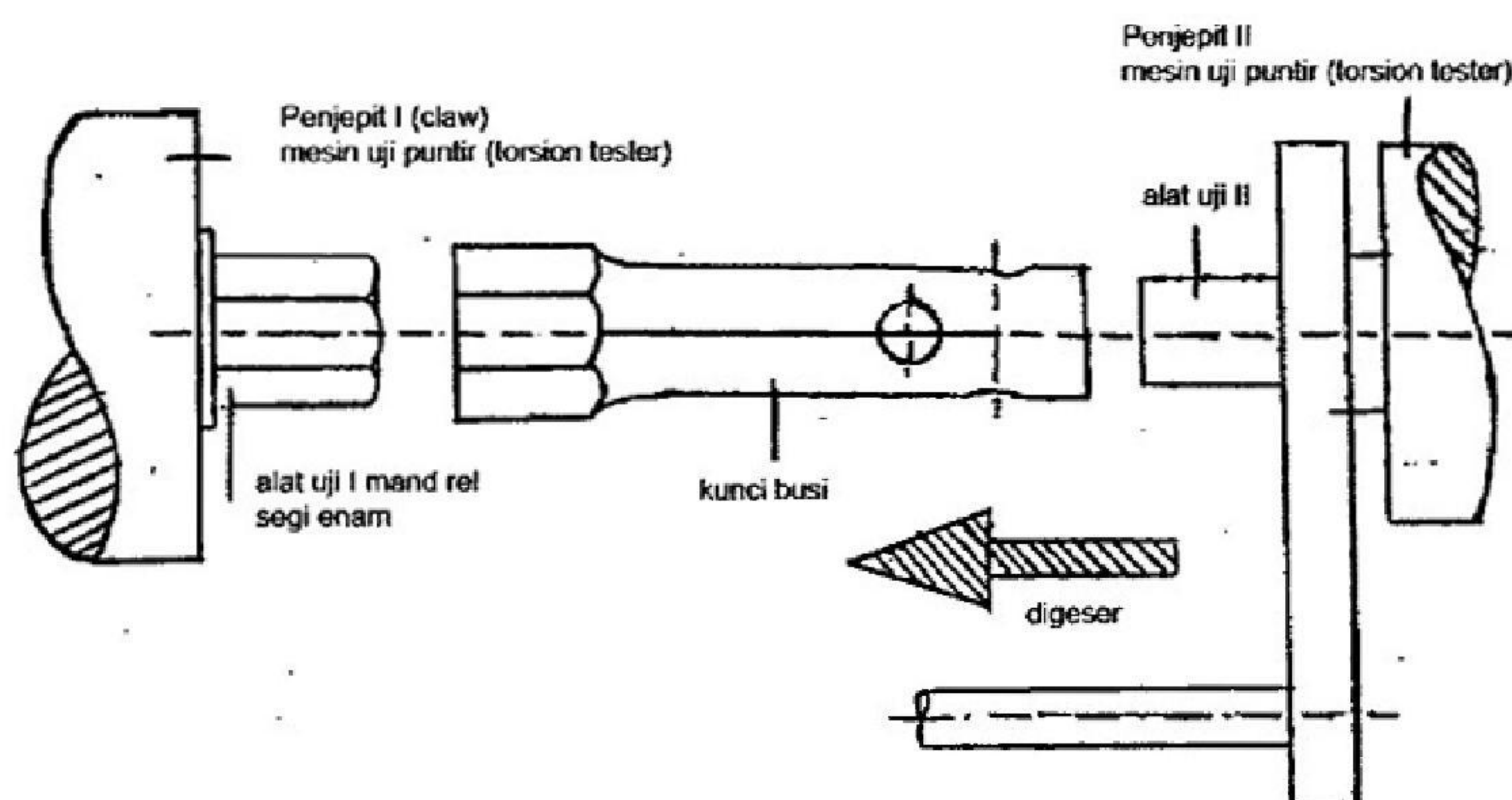
5.2 Uji ulang

Bila contoh uji tidak lulus uji dapat dilakukan uji ulang dengan contoh uji sebanyak dua kali lipat dari jumlah yang ditentukan. Apabila salah satu dari contoh uji ulang tidak memenuhi semua ketentuan butir 2, kelompok dinyatakan tidak lulus uji.

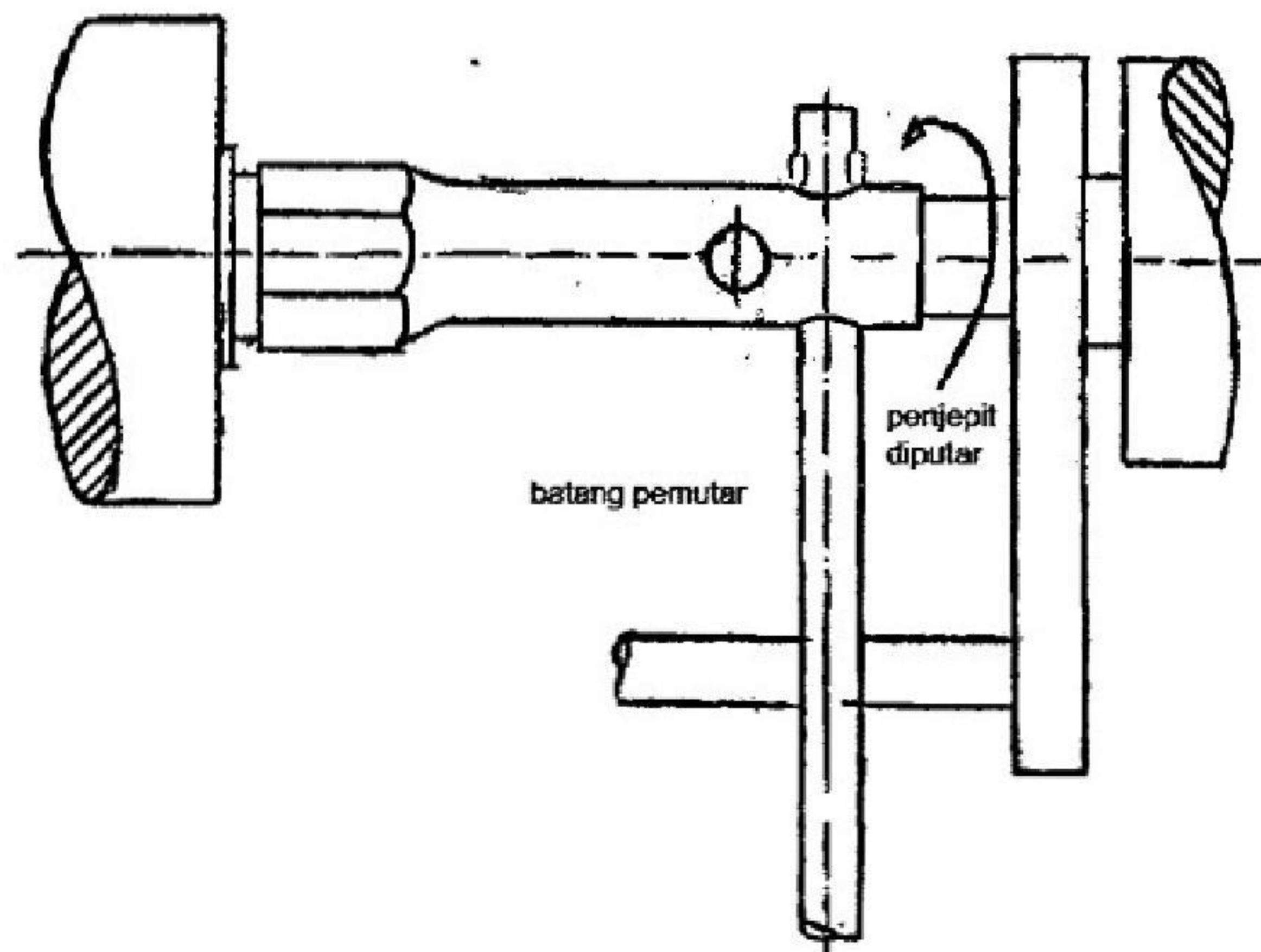
6 Syarat penandaan

Pada setiap kunci busi harus diberi tanda yang jelas dan tidak mudah terhapus, minimal mencantumkan :

- Tanda logo perusahaan
- Lebar mulut nominal



Gambar 2a



Gambar 2b

Gambar 2 – Cara uji momen puntir kunci busi pada mesin uji puntir



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id